PAT-NO:

JP355046432A

DOCUMENT-IDENTIFIER:

JP 55046432 A

TITLE:

MANUFACTURING METHOD OF LEAD BATTERY

PUBN-DATE:

April 1, 1980

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

CHIGI, YOSHITAKA

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

SHIN KOBE ELECTRIC MACH CO LTD

N/A

APPL-NO:

JP53120291

APPL-DATE:

September 29, 1978

INT-CL (IPC): H01M002/06

US-CL-CURRENT: 29/623.1, 429/181

#### ABSTRACT:

PURPOSE: To simlplify the manufacturing, to prevent the leakage of electrolyte and to reduce the weight of battery, by thermally bonding the thermoplastic synthetic resin packing portion formed on the pole column with the cover.

CONSTITUTION: A plurality of projections 2 are provided around the pole column 1 then thermoplastic synthetic resin packing portion 4 is formed while surrounding said projections 2 to provide elctrode board group 3. Then the packing portion 4 of said electrode board group 3 and the

## (1) 日本国特許庁 (JP)

⑩特許出願公開

# ⑩公開特許公報(A)

昭55-46432

⑤Int. Cl.³
H 01 M 2/06

識別記号

庁内整理番号 6412-5H **砂公開 昭和55年(1980)4月1日** 

発明の数 1 審査請求 未請求

(全 2 頁)

## 69鉛蓄電池の製造法

顧 昭53-120291

20出

0)特

1 昭53(1978)9月29日

@発 明 者

者 千木慶隆

東京都新宿区西新宿二丁目1番

1号新神戸電機株式会社内

**加出 願 人 新神戸電機株式会社** 

東京都新宿区西新宿2丁目1番

1号

個代 理 人 勝木弌朗

#### 明 撰 答

- 1 毎日の夕歌 必常信先の製造法
- 2. 特許請求の範囲

極板群に設けられる。極柱の複数筋の突出部に、 熱加盟性合成樹脂により包穫都を形成し、該包 種部と強とを熱溶着することを特徴とする鉛等 質私の製油法。

3. 発明の静線な説明

従来自動車用書電池の増子部の構造は、毛板 群の体柱と搭装すべく、蓋の紙柱挿通口部に鉛 ブァシングをインサートしていたが、放方式は 鉛ブァシングを別工程で製作する必要があり、 またブァシングとして鉛を必要とし、面も蓋の 射出成型が煩雑となり、価格的にも高価となる 等の欠点を有していた。

本発明は上記の如き欠点を除去するもので、 他柱における薬のブッシング部に相応する部分 に設けられた複数筋の突出部に、熱可塑性合成 樹脂により包摂部を形成し、該包摂部と進とを 熱溶着することにより、電解液流れを防止せん。 とするものである。

本発明の一実施例を説明する。

従来の番にインサートされたブァシング部に 相応する部分にかいて、複柱1の周囲に複数筋 の突出部2を設けた鉄磁柱1を予め用意し、第 1 図に示す如き磁板群3を製造する。次に熱可 盟性合成樹脂により、第2回に示す如く突出部 2 を包覆して包裹部4を形成せしめ低柱1と包 概部4とを固定化装置5と包裹部4とを熱帯着

かくして得られた蓄電池は、電解液流れを防止することができるのみならず、従来の知き宛 ブッシングが不要となって船量が減少され、また遊製造に取しての簡易化は勿論のこと、船ブッシングと囃子用価柱の溶接が不要となり材料 費や加工費を大巾に低減することができさらに 審電池の概量化を関り得るものである。

上述せる如く、本発明によれば答電池の製造が簡易化され、また答電池の電解液流れを防止

し、さらに書電池の毎畳化を取り る等工業的

価値芸だ大なるものである。

### 4. 図面の簡単な説明

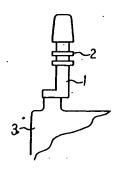
第1因は低柱に包要部を形成する前の破板器の要部斜視図、第2図は低柱に包要部を形成した極板器の要部斜視図、第2図は極板器の包覆部と重とが終着された状態を示す要部斜視図である。

1 は各柱、 8 は突出部、 3 は毛板群、 4 は包板部、 5 は整

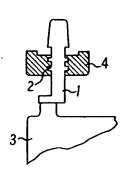
代看人 房 木 七 朗

4

等用 昭55-46 432 (2) 第 2 図



第1図



第3図

